

**DSI**

Technik und Know-how®



## Technisches Datenblatt

**laser Mold® 65****X30WCrV5-3**

### 1. Produktbeschreibung

Kalt gezogener Schutzgasdraht aus verkupfertem MAG-Draht. Martensitisches Schweißgut mit eingelagerten Karbiden und Restaustenit. Hoch anlassbeständig und warmfest bis 500°C. Sehr guter Verschleißwiderstand gegen Ermüdung und Adhäsion.

### 2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Schweißzusatz mit hoher Zähigkeit, speziell zur Reparatur von Warmarbeitsstählen 1.2343, 1.2344, SKD61, Z38CDV5, Toolox44, Pufferlage zur Rissvermeidung empfehlenswert.

### 3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.2567
DIN 8555:	WSG 3-45-T

### 4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Mn	Cr	W	V	Fe
0,3	0,3	2,3	4,3	0,6	Rest

### 5. Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

Härte unbehandelt:	ca. 46 HRC
Weichgeglüht bei 760°C – 800°C, 2 – 4 h:	ca. 22 HRC
Gehärtet 1050°C in Öl:	ca. 50 HRC
Angelassen 400°C:	ca. 44 HRC
Angelassen 600°C:	ca. 45 HRC

### 6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen Schweißbereich geachtet werden. Härtbare Stähle nur vorgewärmt bis 450°C schweißen. Beim Laserschweißen neigt die erste Lage zur Rissbildung. Bei größeren Auftragungen wird eine Pufferlage empfohlen.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.

### 7. Sonderanmerkung:

Durch gesteigerte Härte im Vergleich zu laser Mold® 60 empfehlbar für Hochglanzpolituren auf Flächen und Kanten. Dieser zeichnet sich durch hervorragende farbliche Adaption aus. Wichtig: Pluszeiten (ms) < 4,5 ms.